

<<挤出机>>

图书基本信息

书名：<<挤出机>>

13位ISBN编号：9787516000502

10位ISBN编号：7516000507

出版时间：2011-11

出版时间：中国建材工业出版社

作者：李波，高玲，肖慧 主编

页数：415

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<挤出机>>

### 内容概要

李波、高玲和肖慧主编的《挤出机》共分为十一篇：概论，挤出机分类，挤出机综述，挤出机设计理论与计算，挤出机结构与设计，挤出机机型结构与分析，双挤出型双级真空挤出机，烧结砖瓦工艺组合，挤出机高端制造的企业管理，挤出机配套组件及附录。

这是一本关于全面论述挤出机设计理论与计算、生产制造和应用技术的工具书。

全书内容详细，通俗易懂，图文并茂。

具有科学性、先进性、实用性、操作性等特点。

《挤出机》主要适合砖瓦机械制造厂的工程技术人员、经营者、管理者，以及有关专业技术人员参考使用。

## &lt;&lt;挤出机&gt;&gt;

## 书籍目录

## 第一篇 概论

## 第二篇 挤出机分类

## 第一章 概述

## 第二章 挤出机在制砖工艺线中的地位

## 第三章 挤砖机的适用范围

## 第四章 挤出机的分类

## 第一节 挤出机的种类与类型

## 第二节 挤出机的分类

## 第三节 挤出机的名称

## 第五章 挤出机的种类与类型

## 第一节 挤出机的种类及类型构成

## 第二节 上、下分离型双级真空挤出机的类型

## 第三节 紧凑型双级真空挤出机的类型

## 第四节 水平两级型双级真空挤出机的类型

## 第五节 双挤出型双级真空挤出机的类型

## 第六章 大型双级真空挤出机的类型

## 第六章小结

## 第三篇 挤出机综述

## 第一章 创新定义和规则

## 第二章 对挤出压力的认识

## 第三章 对压缩比应用的理解

## 第四章 软、硬塑挤出机的区别

## 第一节 软、硬塑成型理念的形成

## 第二节 软、硬塑挤出机机型结构的内在区别

## 第三节 软、硬塑挤出机上级单、双搅拌轴搅拌原理的区别

## 第五章 综合认识

## 第四篇 挤出机设计理论与计算

## 第一章 挤出机的技术参数

## 第一节 挤出机技术参数的来源

## 第二节 挤出机技术参数的确定

## 第三节 小结

## 第二章 挤出机的设计参数

## 第一节 设计指导思想说明书

## 第二节 挤出机设计参数内容

## 第三章 挤出机下级设计参数

## 第一节 下级设计参数链的组成

## 第二节 绞刀组直径、螺距排列组合相关内容

## 第三节 绞刀组螺距排列组合和相关设计参数的表示方法

## 第四节 绞刀组直径、螺距排列组合

## 第五节 硬塑挤出机的规格型号

## 第六节 下级密封段长度尺寸的确定和计算

## 第七节 绞刀叶片下料计算方法

## 第八节 挤出机的产量计算

## 第九节 压泥板的设计参数和计算

## 第十节 受料箱的设计参数

## &lt;&lt;挤出机&gt;&gt;

## 第十一节 传动系统

## 第十二节 挤出成型部分设计参数和计算

## 第四章 挤出机上级设计参数

## 第一节 挤出机上级设计参数链的组成

## 第二节 双轴挤出、搅拌部分的设计参数

## 第三节 上级双轴挤出压力的计算

## 第四节 双轴挤出、搅拌产量和功率的计算

## 第五节 挤出机上级单轴搅拌、挤出部分设计参数

## 第六节 上级单轴挤出、搅拌产量和功率的计算

## 第七节 挤出机上级对齿轮强度校核

## 第五章 设计计算举例(撰写设计计算说明书)

## 第一节 概论

## 第二节 例题1——双级真空挤出机设计计算说明书

## 第三节 例题——双级真空硬塑挤出机设计计算说明书

## 第五篇 挤出机结构与设计

## 第一章 主轴的受力分析

## 第二章 主轴轴承组结构设计

## 第三章 压泥板轴结构设计

## 第四章 上级前端搅拌轴轴承组的结构设计

## 第六篇 挤出机机型结构与分析

## 第一章 概论

## 第二章 挤出机机型结构设计概念

## 第三章 机型结构组合形式

## 第四章 机型结构组合形式

## 第五章 挤出机机型结构分析

## 第六章 价值工程设计

## 第七篇 双挤出型双级真空挤出机

## 第一章 概论

## 第二章 机型结构与型号

## 第三章 双挤出型与单挤出型双级真空挤出机对比

## 第四章 双挤出型双级真空挤出机系列规格型号和分级

## 第五章 砖厂适度规模产量

## 第六章 双挤出型双级真空挤出机难点分析

## 第七章 小结

## 第八章 小型(级别)的双挤出型双级真空挤出机

## 第八篇 烧结砖瓦工艺组合

## 第一章 概述

## 第二章 烧结砖瓦工艺组合

## 第一节 煤矸石烧结砖生产工艺组合

## 第二节 烧结保温砌块生产工艺组合

## 第三节 江河湖海淤泥生产烧结砖工艺组合

## 第三章 工业机器人在砖瓦行业中的应用

## 第一节 工业机器人介绍

## 第二节 机器人码垛

## 第三节 机器人卸垛

## 第四节 机器人在修理、切割和填充封堵方面的应用

## 第四章 烧结砖瓦工艺组合重点设备展示

## &lt;&lt;挤出机&gt;&gt;

## 第一节 破碎设备

## 第二节 双辊破碎机

## 第三节 陈化库设备

## 第四节 切、码、运工艺组合设备

## 第五节 小结

## 第九篇 挤出机高端制造的企业管理

## 第一章 概论

## 第二章 计划与统计管理

## 第一节 计划管理综述

## 第二节 企业年度综合计划和季度综合计划

## 第三节 定额制定、修订与管理

## 第四节 原始记录与统计工作

## 第五节 计划检查及企业经营活动分析工作

## 第三章 生产管理

## 第一节 生产管理的主要任务和主要工作

## 第二节 生产过程的组织

## 第三节 生产计划

## 第四节 生产作业计划

## 第五节 生产能力确定与平衡

## 第六节 生产调度

## 第七节 制品管理

## 第八节 生产控制及生产现场管理

## 第四章 技术管理与质量管理

## 第一节 研发管理

## 第二节 工艺管理

## 第三节 标准化管理

## 第四节 技术情报和技术文件管理

## 第五节 技术质量管理

## 第五章 劳动人事管理

## 第一节 劳动管理

## 第二节 人事管理

## 第六章 设备动力与工具管理

## 第一节 设备动力管理

## 第二节 工具管理

## 第七章 物资管理

## 第十篇 挤出机配套组件

## 第一章 概论

## 第二章 齿轮传动(减速机)承载能力

## 第一节 挤出机对减速机承载能力

## 第二节 减速机轮齿的失效

## 第三节 对减速机轮齿失效形式的分析

## 第三章 挤出机专用减速机

## 第一节 对专用减速机的性能与结构设计要求

## 第二节 挤出机专用减速机

## 第四章 挤出机配套组件气动离合器

## 第一节 气动离合器的安装形式及分析

## 第二节 气动离合器安装

## <<挤出机>>

### 第五章 挤出机配套组件真空泵

#### 第十一篇 附录

附录1 德国汉德乐公司硬塑挤出机的机型结构和外形形状图

附录2 意大利莫兰多公司硬塑挤出机的机型结构和外形形状图一

附录3 中国杭州萧山协和砖瓦机械有限公司硬塑挤出机的机型结构和外形形状结构图

附录4 美国sTEEE公司硬塑挤出机的机型结构和外形形状图一

附录5 挤泥机用改进螺旋绞刀图(1)

附录6 挤泥机用改进螺旋绞刀图(2)

附录7 机头阻力图

附录8 美国sTEEE公司样本数据

附录9 意大利柏岱斯蒂公司样本

#### 参考文献

## &lt;&lt;挤出机&gt;&gt;

## 章节摘录

采取模仿（消化吸收）设计时，原理和内、外在结构一定不要更改，模仿得越像、越逼真越好，模仿后的图纸、数据作为最原始的，证据资料存储起来。

对于不明白的原理、结构，日后作为课题加以深入学习研究，千万不要以头脑中固有的经验、想法，边模仿，边改进，边设计，也就是说，在不明白的时候，一定不要更改明白人所设计的东西，更改原理和结构设计，一定是在完全理解、认知之后，而绝不是在它之前。

模仿（消化吸收）设计，一定要模仿原装的，不要仿制别人消化吸收之后的；否则，很容易被误导。

自主设计一定是对设计课题、理论、实践、结构等方面充分认知的情况下，有把握而实施的设计，认识清楚的东西，设计自然水到渠成，孕育而生。

（4）综合要求： 1）编写出来的设计指导思想说明书，是完成设计任务的一种行政手段，其内容应该是准确领会设计课题和技术参数、设计参数要求的实质，实事求是的认知程度。

比如，设计一台硬塑挤出机，其设计指导思想说明书内容一走是严谨的，严格按硬塑成型理论而编写出来的，绝对不应该掺杂头脑中根深蒂固的软塑成型理论和经验去指导设计。

换句话说，就是不要用软塑成型理论去改造硬塑成型理论，否则设计出的成果背离设计任务和课题的要求，将是“四不像”。

将硬塑挤出机挤出成型半硬塑制品，也就是说，成型压力严格控制在20kgf/cm<sup>2</sup>，属于硬塑挤出机挤出成型（工作）范围之内，无可非议。

这里再举一个例子，曾见到有的厂家，将硬塑挤出机上级单轴搅拌中的搅拌刀，以及形状、结构移植到了软塑成型的双轴搅拌中去，这一大胆的尝试很好，与笔者10多年前的想法不谋而合，但美中不足的是，移植原理出现偏差，偏差在于与原双轴搅拌刀的安装角度、回转直径、间隔等方面完全相同，显然，移植仅仅是结构模仿性的，非原理性的，毫无意义，属于认知不清；或者是说，对单轴搅拌，搅拌刀的工作原理不明白。

假如，移植后的搅拌刀叶片，安装与搅拌轴的轴线成90°夹角（正确的术语应是搅拌刀180°平角安装）；搅拌刀间隔再密集一些；回转直径做到双轴最大之间隔；再经过产量、转速、功率等相关内容的准确计算，应该讲，移植是可以成功的，因为它弥补了双轴搅拌，输送大于搅拌功能的缺陷。

.....

<<挤出机>>

#### 版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>